

OK 48.00



Basische Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißigenschaften und hohen mechanischen Gütewerten. Die Umhüllung ist feuchteresistent und gewährleistet nach Rücktrocknung oder aus dem VacPac sehr geringe Wasserstoffanteile. Sehr leicht zu kontrollieren bei Wurzel- und Zwangslagenschweißungen, Wurzelschweißungen auch am Minuspol möglich. Stabiler, konzentrierter und spritzerarmer Lichtbogen, sehr angenehm zu verarbeiten auch bei niedrigem Schweißstrom.

Klassifikationen:	EN ISO 2560-A: E 42 4 B 4 2 H5, SFA/AWS A5.1: E7018 H4 R
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE (EN 13479), UKCA (EN 13479), ABS 3Y H5, PRS 3Y H5, BV 3Y H5, DNV 3YH5, LR 3Y H5, RINA 3Y H5, DB 10.039.12, TÜV 00690

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Schweißstrom:	=+(-)
Diffusibler Wasserstoff:	< 4.0 ml/100g
Legierungstyp:	Unlegiert
Umhüllungstyp:	Basisch-umhüllt

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand ISO	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	475 MPa	565 MPa	29 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand ISO	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt	-40°C	115 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.5

Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit/ Elektrode bei 90% I max	Abschmelzleistung bei 90% I max
1.6 x 300 mm	30-55 A	24 V	0.59	192	50 s	0.38 kg/h
2.0 x 300 mm	55-80 A	22 V	0.65	125	45 s	0.63 kg/h
2.5 x 350 mm	70-110 A	24 V	0.67	65	57 s	0.96 kg/h
3.2 x 350 mm	90-140 A	23 V	0.70	42	68 s	1.24 kg/h
3.2 x 450 mm	90-140 A	23 V	0.73	31	85 s	1.33 kg/h
4.0 x 350 mm	120-190 A	24 V	0.70	29	75 s	1.63 kg/h
4.0 x 450 mm	120-190 A	24 V	0.71	22	92 s	1.76 kg/h
5.0 x 450 mm	190-260 A	24 V	0.75	13	99 s	2.61 kg/h
6.0 x 450 mm	220-340 A	26 V	0.80	9	97 s	3.88 kg/h
7.0 x 450 mm	280-410 A	27 V	0.79	7	104 s	4.83 kg/h